

Laser structuring method of surface workpieces.

Publication number: EP0536625 (A1)

Publication date: 1993-04-14

Inventor(s): EBERL GUENTER DR [DE]; HILDEBRAND PETER [DE]; WRBA PETER DR [DE]; NEUMAIER JOSEF [DE]

Applicant(s): MAHO AG [DE]

Classification:

- International: B23K26/00; B23K26/04; G05B19/4099; B23K26/02; B23K26/04; G05B19/4097; (IPC1-7): B23K26/00, B23K26/02, B23K26/04; G05B19/4095

- European: G05B19/4099; B23K26/04

Application number: EP19920116642 19920929

Priority number(s): DE19914133620 19911010

Also published as: EP0536625 (B1) US5338915 (A) JP5277764 (A) ES2089330 (T3) DE4133620 (C1)**Cited documents:** GB2242760 (A) EP0370967 (A1) US4769523 (A) EP0303706 (A1)**Abstract of EP 0536625 (A1)**

The subject-matter of the invention is a method of structuring workpiece surfaces (1) with a laser beam which is guided by a control unit along a track line (7), predetermined by track points (6), on the workpiece surface (1) to be machined. Desired points (3) are determined over path curves (2) established on the workpiece surface (1). The desired points form the centre points of surface areas (5). A track point (6) is determined in each of these surface areas (5). Furthermore, recess areas (10) can be established at random on the workpiece surface (1) and surface areas (11, 14) can be established on the workpiece surface (1), the track points (6) coming to lie in the surface areas (11, 14) and not in the recess areas (10). In addition, a matrix ($m \times n$) can be formed by the workpiece surface (1). The matrix ($m \times n$) is set with track points (6) by means of a degree of overlap and a random value.

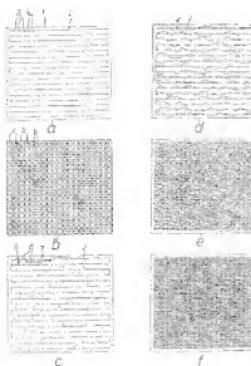


Fig. 1

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide



⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 92116642.7

⑭ Int. Cl. 5. B23K 26/00, B23K 26/02,
B23K 26/04, G05B 19/405

⑮ Anmeldetag: 29.09.92

⑯ Priorität: 10.10.91 DE 4133620

Römerweg 22

W-8962 Pfronten(DE)

Erfinder: Wrba, Peter, Dr.

Rosenweg 10

W-8957 Unterthingau(DE)

Erfinder: Neumaler, Josef

Bachweg 5

W-8962 Pfronten-Stelnach(DE)

⑯ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
14.04.93 Patentblatt 93/15

⑯ Benannte Vertragsstaaten:
CH DE ES FR GB IT LI

⑯ Vertreter: Patentanwälte Beetz sen. - Beetz

Jun. Timpe - Siegfried - Schmitt-Fumian-

Mayr

Steinsdorfstrasse 10

W-8000 München 22 (DE)

⑯ Anmelder: MAHO AKTIENGESELLSCHAFT
Poststrach 1280
W-8962 Pfronten(DE)

⑯ Erfinder: Eberl, Günther, Dr.
Trollblumenweg 16
W-8961 Betzigau(DE)
Erfinder: Hildebrand, Peter

⑯ Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen mit einem Laserstrahl.

⑯ Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen (1) mit einem Laserstrahl, der durch eine Steuereinheit längs einer durch Spurpunkte (6) vorgegebenen Spurlinie (7) auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche (1) geführt wird. Über auf der Werkstückoberfläche (1) festgelegten Bahnkurven (2) werden Sollpunkte (3) ermittelt, die die Mittelpunkte von Flächenbereichen (5) bilden. In diesen Flächenbereichen (5) wird jeweils ein Spurpunkt (6) bestimmt. Weiterhin können auf der Werkstückoberfläche (1) Aussparungsbereiche (10) willkürlich und Flächenbereiche (11, 14) festgelegt werden, wobei die Spurpunkte (6) in den Flächenbereichen (11, 14) und nicht in den Aussparungsbereichen (10) zu liegen kommen. Darüber hinaus kann von der Werkstückoberfläche (1) eine Matrix ($m \times n$) gebildet werden, die mittels eines Überdeckungsgrads und eines Zufallwertes mit Spurpunkten (6) gesetzt wird.

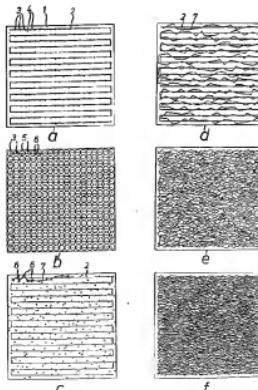


Fig. 1

EP 0 536 625 A1

EP

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen mit einem Laserstrahl gemäß den Oberbegriffen der unabhängigen Patentansprüche 1, 2 und 11, wobei ein kontinuierlicher oder gepulster Laserstrahl die jeweils zu bearbeitende Werkstückoberfläche längs einer durch eine Steuereinheit vorgegebenen Spurlinie überfährt.

Bei einer Vielzahl von Gebrauchsgegenständen aus beispielsweise Kunststoff sollen die jeweiligen Oberflächen aus optischen oder anderen Gründen eine bestimmte Struktur aufweisen, beispielsweise einen gleichmäßigen Rauheitsgrad, eine verschiedenartigen Lederartigen entsprechende Struktur oder auch eine feinporige Beschaffenheit haben. Zum Erhalt dieser Oberflächenstrukturen müssten die jeweiligen Formen, Walzen oder anderen formgebenden Elementen in aufwendiger Weise entweder spannend, durch Zermahlen, durch Sandstrahlen oder dgl. bearbeitet werden.

Aus der US-4 758 705 ist ein gattungsgemäßes Verfahren zur Strukturierung einer Quetschwalze für Fotoapparate bekannt. Die Strukturierung erfolgt mit einem über die Walzenoberfläche geführten gepulsten Laserstrahl, wobei die Walze in eine Drehvorrichtung eingespannt ist. Der Laserstrahl und die Walze werden mit einer Steuereinheit dargesteuert, daß ein vorbestimmtes Muster in die Walze eingeprägt wird. Ein solches Muster weist jedoch eine regelmäßige Struktur auf, so daß eine Verwendung der strukturierten Oberfläche, z.B. als Naturstoffimitat, unmöglich ist.

Aus der nachveröffentlichten DE 41 02 984 A1 ist ein Verfahren zur Erzeugung einer Oberflächenstruktur auf einer Walze bekannt, wobei mit einem Elektronenstrahl der Durchmesser und die Tiefe von Ausnehmungen einer Walze von einer Steuereinheit gesteuert werden kann. Durch einen Zufallsgenerator kann weiterhin die Struktur einer Ausnehmung in einer räumlichen Dimension festgelegt werden. Gemäß dieser Druckschrift werden Strukturen ähnlich der Stahlkiesbearbeitung simuliert, deren Generierung jedoch eine relativ hohe Rechenzeit benötigt. Weiterhin sind die erzeugten Strukturen nicht für die Imitation von unregelmäßigen Zufallsstrukturen, wie z.B. Leder, geeignet.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen mit einem Laserstrahl zu realisieren, das die Herstellung verschiedenartiger Oberflächenstrukturen bei Verwendung unterschiedlicher Werkstoffmaterialien schnell und auf technisch einfache Weise ermöglicht.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale der unabhängigen Patentansprüche 1, 2 und 11 gelöst. Die abhängigen Patentansprüche kennzeichnen vorteilhafte Weiterbildungen und Ausgestaltungen der Erfindung.

Erfindungsgemäß können auf der zu bearbeitenden Oberfläche Bahnkurven festgelegt und durch Sollpunkte in discrete Teilstücke unterteilt werden. Um jeden Sollpunkt kann ein elliptischer oder kreisförmiger Flächenbereich festgelegt werden, wobei in jedem dieser Flächenbereiche willkürlich ein Spurpunkt, z.B. mittels eines Zufallsgenerators, ausgewählt wird. Durch Verbinden der so ausgewählten Spurpunkte wird eine Spurlinie erhalten, die vom Laser abgefahren wird, so daß in der Werkstückoberfläche ein entsprechender Linienzug entsteht. Durch entsprechende Wahl der Größe der Teilstücke und/oder der Größe der elliptischen oder kreisförmigen Flächenbereiche sowie durch wiederholen dieser Vorgänge ggt. in unterschiedlichen Richtungen wird eine hohe Anzahl von ggt. schneidenden Linien auf der Werkstückoberfläche erzeugt, so daß eine Oberflächenstruktur mit etwa gleichbleibender Rauigkeit entsteht. Bei Verwendung von gepulsten Lasern können auf diese Weise Oberflächenstrukturierungen mit einem bisher meist nur durch Sandstrahlen erzielten Charakter erhalten werden.

Gemäß der Erfindung lassen sich auch Oberflächenstrukturen auf Werkstücken aus z.B. Metall, Keramik, Glas, Kunststoff oder dgl. erzielen, die einen Lederartigen Charakter in abzuformenden Kunststoffteilen haben. Hierzu werden erfindungsgemäß auf der Werkstückoberfläche Aussparungsbereiche willkürlich festgelegt, in denen keine Bearbeitung erfolgen soll. Am Anfangspunkt einer Bearbeitungsspur wird ferner eine Sollstrecke nach Länge und Richtung festgelegt. Am Endpunkt jeder Sollstrecke wird ein elliptischer oder kreisförmiger Flächenbereich festgelegt, in welchem ein Spurpunkt willkürlich ausgewählt wird. Dieser Spurpunkt darf jedoch nicht in einem der auszusparsenden, d.h. nicht zu bearbeitenden, Aussparungsbereiche liegen. Wurde ein gültiger Spurpunkt bestimmt, dann wird dieser vom Laser angefahren und/oder in einer geeigneten Steuereinheit abgespeichert. Dieser so bestimmte Spurpunkt bildet dann den Ausgangspunkt für die nächstfolgende Sollstrecke, die wiederum nach Länge und Richtung willkürlich festgelegt werden kann. Diese Vorgänge wiederholen sich so oft, bis der Rand der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche erreicht ist. Daran schließen sich weitere Bearbeitungsszyklen auf benachbarten Spuren an, bis die gesamte zu bearbeitende Werkstückoberfläche mit einer Vielzahl von unregelmäßig verlaufenden und sich eventuell überschneidenden Linien überzogen ist, wobei jedoch diese Linien nicht über die zuvor festgelegten Aussparungsbereiche verlaufen.

Gemäß einer zweckmäßigen Ausgestaltung der Erfindung kann die vorstehend angegebene Bearbeitung in einer anderen Vorzugsrichtung wiederholt werden, wozu lediglich das Werkstück um ei-

nen entsprechenden Winkel verdreht wird.

Die Abmessungen der Aussparungsbereiche ebenso wie der elliptischen bzw. kreisförmigen Flächenbereiche können willkürlich festgelegt werden oder auch jeweils untereinander gleich sein.

Weiterhin kann die Sollrichtung einer jeden Sollstrecke dynamisch innerhalb einer Spurlinie verändert werden. Dazu kann ein Winkel-Offset eingesetzt werden, der asymptotisch bis zu einem vorbestimmten Winkel-Offset-Grenzwert variiert wird. Der Winkel-Offset-Grenzwert kann vor der Abarbeitung einer neuen Spurlinie jeweils neu festgelegt werden. Dadurch können in vorteilhafter Weise hautähnliche Oberflächenstrukturen geschaffen werden.

Durch eine intermittierend bearbeitete, eventuell mehrfach abgefahrene, Spurlinie, wobei die Längen- und Pausenbereiche innerhalb jeweils vorbestimmten Grenzwerten mit einem Zufallsgenerator eingestellt werden können, können unterschiedlich tiefe Spuren in die zu bearbeitende Werkstückoberfläche eingeprägt werden.

Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung kann bei der willkürlichen Ermittlung der Spurpunkte, die nicht in dem Aussparungsbereichen liegen, eine vorgegebene Maximal-Anzahl an Versuchen zur Überwindung dieses Aussparungsbereichs eingeführt werden. Nach einem Überschreiten dieser Maximal-Anzahl kann dann der Vorgang abgebrochen werden. Danach kann mit der Bearbeitung einer nächsten Spurlinie begonnen werden. Durch die Einführung der Maximal-Anzahl kann die Rechenzeit verringert und es können andere tierhautähnliche Strukturen erzielt werden.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform der Erfindung kann beim Verlassen eines zu strukturierenden Bereichs der Werkstückoberfläche die Sollrichtung der Spurlinie für den Beginn des nächsten zu strukturierenden Bereichs der Werkstückoberfläche beibehalten werden. Dadurch können Nahtstellen zwischen Strukturbereichen durch ein Aufeinanderzuführen der Spurlinien in den Randbereichen der Strukturbereiche unsichtbar gemacht werden, wodurch ein nahtloser Übergang der Spurlinien erzielt werden kann. Dies kann dadurch erreicht werden, daß eine generierte Rechts/Links- bzw. Oben/Unten-Symmetrie erzeugt wird, wobei bei dem Verlassen eines Strukturbereichs die Sollrichtung beibehalten wird. Die neuen Anfangskoordinaten und die neue Richtung von ineinanderführenden Spurlinien können im nächsten bearbeiteten Strukturbereich aus den Endkoordinaten und der alten Richtung des alten Strukturbereichs gebildet werden.

Ein bevorzugtes Anwendungsgebiet des erfindungsgemäßen Verfahrens stellt der Formenbau dar, um insbesondere Kunststoffartikel mit einer gewünschten Oberflächenstruktur zu versehen.

Weiterhin läßt sich das erfindungsgemäße Verfahren auch zur Oberflächenbearbeitung von Walzen und Präzessplatten anwenden, um durchlaufende formbare Artikel, wie Kunststoffbänder, zu strukturieren.

Erfindungsgemäß kann der zu strukturierende Oberflächenbereich weiterhin mit einer Matrix überzogen werden, wobei jedes Element der Matrix entsprechend veränderbaren Zufallswerten gesetzt werden kann. Diese Zufallswerte geben die Wahrscheinlichkeit einer Belegung bzw. des Setzens des Elementes der Matrix an. Ein gesetztes Element wiederum hat eine Laserbearbeitung an dieser Stelle zur Folge. Die entsprechend dem jeweiligen Zufallswert gesetzten Elemente der Matrix können zur Strukturierung der Werkstückoberfläche vom Laserstrahl angefahren werden, wobei vorteilhafterweise eine Linienzug-Abarbeitung der gesetzten Elemente zur Anwendung kommen kann. Dazu kann zuerst ein gesetztes Element der Matrix gesucht werden, wobei ein gesetztes Element der Matrix einem Spurpunkt der Spurlinie entspricht. Anschließend kann ein benachbarter Spurpunkt gesucht werden, usw. Bei der Suche nach den angrenzenden gesetzten Elementen können verschiedene Suchstrategien zur Anwendung kommen, z.B. kann nach gesetzten Nachbarelementen im und gegen den Uhrzeigersinn oder mit einer zufälligen Reihenfolge gesucht werden. Wurde ein benachbartes gesetztes Element gefunden, so kann der Laser eingeschaltet und auf das Nachbarelement positioniert werden, wobei die Suche nach dem nächsten Nachbarelement fortgesetzt wird. Schon angefahrene gesetzte Elemente der Matrix können gekennzeichnet werden. Wird kein Nachbarelement gefunden, so wird ein neues gesetztes Element gesucht und die obige Linienararbeitung kann fortgesetzt werden, bis alle gesetzten Elemente bearbeitet wurden.

Durch eine derartige Strukturierung können in besonders vorteilhafter Weise gleichmäßige, flächendeckende Oberflächenstrukturen geschaffen werden, die insbesondere für Einwachs-Strukturen von Prothesen verwendet werden können. Dort sind in einem definierten Bereich geeignete Strukturen aufzubringen, in die das umgebende Gewebe einwachsen kann, wobei zu große unbehandelte Flächenteile von Nachteil sind. Die erfindungsgemäß erzeugten zufallsmodulierten Strukturen fördern nicht nur den Einwachsprözeß des Gewebes, sondern vermindern auch die auftretende Kerbwirkung der eingeprägten Nut im Vergleich zu regelmäßigen Strukturen. Dadurch kann die Zug-, Biege- und Torsionsfestigkeit einer implantierten Prothese verbessert werden.

Erfindungsgemäß können die gesetzten Elemente der Matrix, d.h. die Spurpunkte, mit einem Zufallsgenerator gesetzt werden, wobei der Zufalls-

generator einen Zufallsbetrag ermittelt, der mit dem Wahrscheinlichkeitswert einer Belegung eines Elements der Matrix, d.h. einem Überdeckungsgrad, verglichen werden kann, wobei das Element der Matrix als Spurpunkt gesetzt wird, wenn der Zufallsbetrag des Zufallsgenerators kleiner als der Überdeckungsgrad ist. Dadurch kann in vorteilhafter Weise eine zufallsmodulierte Struktur erzeugt werden, die keine übermäßig großen Freiflächen aufweist.

Gemäß einer weiteren zweckmäßigen Ausgestaltung der Erfahrung können die Koordinaten der Elemente der Matrix entsprechend eines Off-lattice-Faktors innerhalb eines vorbestimmen Bereichs verschoben werden. Durch das Verschieben der Koordinaten der Elemente der Matrix können die diskreten Solrlrichtungen der Spurlinie stufenlos aufgeweicht werden, wodurch die Solrlrichtungen gleichmäßiger über die Matrix verteilt werden können. Bei einem relativ großen eingestellten Off-lattice-Faktor können sich die Spurlinien überschneiden, was sonst nicht der Fall ist. Durch dieses Überschneiden der Spurlinien können verschiedene Tiefen der Oberflächenstruktur erreicht werden, was für die Strukturierung von z.B. Prothesenoberflächen von Vorteil sein kann, da dies den Einwachsvorgang des Gewebes begünstigen kann.

Im folgenden wird die Durchführung des Verfahrens anhand der Zeichnungen ausführlicher beschrieben. Es zeigen:

- Fig. 1a bis f verschiedene Phasen der Bearbeitungsvorgänge zur Herstellung einer aus Bahnkurven bestehenden flächigen Struktur,
- Fig. 2a bis c verschiedene erfindungsgemäß hergestellte Oberflächenstrukturen,
- Fig. 3 das schematische Vorgehen zum Erhalt von Oberflächenstrukturen mit Aussparungsbereichen,
- Fig. 4a bis e verschiedene Phasen der Bearbeitung bei Anwendung des Prinzips nach Fig. 3,
- Fig. 4f eine ähnliche Oberflächenstruktur wie Fig. 4a bis c, und
- Fig. 5 eine auf der Werkstückoberfläche gebildete Matrix ($m \times n$), und
- Fig. 6a bis f Oberflächenstrukturen mit einem von a bis f ansteigenden Überdeckungsgrad.

Zum Erhalt der Oberflächenstruktur gemäß Fig. 11 wird in Fig. 1a dargestellte mäanderförmige Bahnkurve 2 auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche 1 festgelegt, wobei dieser Vorgang entweder auf der Fläche selbst oder aber elektronisch in einem Speicher einer Steuereinheit, auf einem

mit einem Rechner gekoppelten Bildschirm oder dgl. erfolgen kann. Anschließend werden auf dieser mäanderförmigen Bahnkurve 2 Sollpunkte 3 festgelegt, die zweckmäßig gleiche Abstände haben und durch die die gesamte Bahnkurve 2 in diskrete Teilstrecken 4 unterteilt wird.

- 5 In einem folgenden Vorgang werden um diese Sollpunkte 3 als jeweilige Mittelpunkte kreisförmige Flächenbereiche 5 festgelegt, deren Durchmesser der Länge der Teilstrecke 4 entsprechen kann (vgl. Fig. 1b). Statt dieser Kreise können auch andere geometrisch bestimmte Flächenbereiche, wie Ellipsen, gewählt werden. Mittels eines Zufallsgenerators wird anschließend in jedem dieser Flächenbereiche 5 je ein Spurpunkt 6 festgelegt. Die Verbindungsline dieser Spurpunkte 6 bildet dann die vom Laser tatsächlich abzufahrende Spurlinie 7, wie sie in Fig. 1d dargestellt ist. Durch mehrmaliges Wiederholen dieser vorstehend beschriebenen Vorgänge entsteht ein linienförmiges Oberflächenmuster, das in den Fig. 1e und 1f dargestellt ist. Kennzeichen dieses Musters ist der einer Vorfurzrichtung (hier der Horizontalen) folgende Verlauf einer ansonsten willkürlich vielzackigen Spurlinie 7. Weitere Effekte können erzielt werden, indem das Werkstück um 90° gedreht und die vorstehend beschriebenen Vorgänge wiederholt werden. In diesem Fall ergibt sich eine Vielzahl von Kreuzungspunkten der gezaubten Spurlinien.
- 30 Wenn nach dem vorstehend beschriebenen Verfahren kein kontinuierlicher Laser, sondern ein gepulster Laser verwendet wird, können Oberflächenstrukturen erzielt werden, wie sie in den Fig. 2a bis c dargestellt sind.

- 35 Gemäß der Erfahrung können jedoch auch besondere Strukturen auf einer Werkstückoberfläche 1 hergestellt werden, die Oberflächenstrukturen von Naturprodukten, wie Leder, Steinen, Kork oder dgl. sowie Textilien ähnlich sind. Zum Erhalt derartiger Strukturierungen wird wie folgt vorgegangen. Vorab wird die Anzahl an Spurlinien 7 sowie deren Anfangspunkte A auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche 1 festgelegt und ggf. elektronisch gespeichert. In einem nächsten Schritt werden 40 Aussparungsbereiche 10 auf der gesamten zu bearbeitenden Werkstückoberfläche 1 in willkürlicher Verteilung festgelegt, die, wie in Fig. 3 dargestellt, in Form und Größe voneinander verschieden sein können. Diese Aussparungsbereiche sollen unbearbeitet bleiben, um einen besonderen optischen Eindruck der fertig bearbeiteten Oberfläche zu erzielen. Eine geeignete Möglichkeit zur Festlegung der Aussparungsbereiche 10 ist die anhand der Fig. 1a bis c beschriebene Ermittlung von willkürlichen Spurpunkten, die jedoch im vorliegenden Fall die Mittelpunkte der Aussparungsbereiche 10 darstellen. Um diese Mittelpunkte werden die Aussparungsbereiche 10 bei der Ausführung nach Fig. 3 in

Form von Kreisen mit willkürlich gewählten Radien definiert. In einem weiteren Verfahrensschritt wird anschließend die Anzahl der für die herzustellende Oberflächenstruktur erforderlichen Spurlinien sowie die Amplitude der maximalen Spurabweichung und schließlich der Startpunkt A jeder Spurlinie festgelegt. Anschließend erfolgt die Festlegung einer pauschalen Sollrichtung für die Spur. Von dem Ausgangspunkt A jeder Spurlinie wird ein Vektor V von vorgegebener Länge in der Spurrichtung bestimmt. Um den Endpunkt dieses Vektors V wird ein geometrisch bestimmtes Flächenelement, im vorliegenden Fall ein kreisförmiger Flächenbereich 11, bestimmt, dessen Radius der Amplitude der maximalen Spurabweichung entspricht. Mit Hilfe eines Zufallsgenerators wird anschließend ein Spurpunkt X₁ am Umfang des kreisförmigen Flächenbereichs 11 bestimmt. Falls dieser Punkt X₁ in einem der Aussparungsbereiche 10 liegt, wird die Punktbestimmung im Zufallsgenerator wiederholt, und zwar jeweils so oft, bis ein Spurpunkt X₁ innerhalb der in Fig. 3 schraffierten Kreisfläche gefunden worden ist. Dieser Spurpunkt X₁ bildet den Endpunkt eines Spurabschnitts 12 und gleichzeitig den Ausgangspunkt für einen weiteren Spurabschnitt 13. Zum Erhalt dieses Spurabschnitts 13 wird wiederum ein Vektor V₂ in Sollrichtung festgelegt, um dessen Endpunkt ein weiterer kreisförmiger Flächenbereich 14 gezogen wird. In diesem Flächenbereich 14 wird mittels einer erneuten Zufallsgenerator-Operation ein Spurpunkt X₂ ermittelt, der außerhalb des Aussparungsbereichs 10 im Flächenbereich 14 liegt. Dieser Spurpunkt X₂ bildet den Endpunkt der Spurstrecke 13 und den Ausgangspunkt für einen weiteren Vektor V₃. Diese Vorgänge werden solange wiederholt, bis der gegenüberliegende Rand der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche 1 erreicht ist. Durch aufeinanderfolgendes Abfahren der Punkte A, X₁, X₂ bis X_n mit dem Laserstrahl entsteht eine zickzackförmige Spurlinie, die keinen der Aussparungsbereiche 10 schneidet oder berührt. Ein solcher Vorgang ist in Fig. 4b dargestellt, wobei sich der Fig. 4a die Verteilung und Anordnung der Aussparungsbereiche 10 auf der Werkstückoberfläche 1 entnehmen lässt. Die Fig. 4c bis 4e zeigen weitere Phasen der Oberflächenstrukturierung, wobei in den Fig. 4c und 4d die Aussparungsbereiche 10 als Kreise dargestellt sind. Eine weitere Besonderheit der Strukturierung kann noch dadurch erzielt werden, daß nach der Oberflächenbearbeitung in einer Vorzugsrichtung das Werkstück um 90° gedreht wird und die Bearbeitungsvorgänge in einer anderen Vorzugsrichtung erneut vorgenommen werden. Entsprechende Muster bzw. Strukturierungen sind in den Fig. 4e und 4f dargestellt.

Bei den vorstehend beschriebenen Vorgehensweisen können Variationen auf verschiedene Art erzielt werden. Werden beispielsweise die Abmes-

sungen der Flächenbereiche für die maximalen Abweichungsamplituden größer als die Abstände zwischen den Sollpunkten 3 gemäß Fig. 1 gewählt, dann schneiden sich die zickzackförmigen Spurlinien, wobei in den Kreuzungspunkten das Material in einer größeren Tiefe abgetragen wird. Daneben kann die Breite der jeweiligen vom Laser herausgearbeiteten Spurlinie konstant gehalten werden, indem die Laserleistung und auch der Abstand zwischen dem Laserfokus und der Werkstückoberfläche konstant gehalten werden. Zur Erzielung besonderer Wirkungen ist es jedoch auch möglich, entweder die Laserleistung oder aber den Abstand zwischen dem Laserfokus und der Werkstückoberfläche kontinuierlich oder sprunghaft während der Bearbeitung zu ändern, was Änderungen in der Spurbreite und auch in der Spurhöhe zur Folge hat.

Gleichmäßige, flächendeckende Strukturen werden, außer für Naturflächenimitationen, auch für Einwachs-Strukturen bei Prothesen benötigt. Für diese Prothesen müssen gezielte Vertiefungen oder Rauigkeiten erzeugt werden, so daß dann das umgebende Gewebe einwachsen kann. Hierbei ist insbesondere darauf zu achten, daß die Oberflächenstruktur der Prothese keine großen unbearbeiteten Flächenanteile aufweist, da dies den Einwachsvorgang des Gewebes behindert.

Zur Bildung einer solchen Einwachs-Struktur wird die Werkstückoberfläche 1 mit einer Matrix (m x n) überzogen, wie in Fig. 5 gezeigt. Hierbei sind gesetzte Elemente 15 der Matrix (m x n) als ein ausgefülltes Feld gezeigt, während nicht gesetzte Elemente 16 der Matrix (m x n) als nicht ausgefülltes Feld dargestellt sind. Das Verhältnis zwischen der Anzahl der gesetzten Elemente 15 und der Gesamtzahl der Elemente entspricht einem vorbestimmten Überdeckungsgrad der Matrix (m x n), wobei ein Überdeckungsgrad von 60 % bedeutet, daß 60 % der Elemente der Matrix (m x n) gesetzte Elemente 15 und 40 % der Elemente der Matrix (m x n) nicht gesetzte Elemente 16 sind. Zur Ermittlung der gesetzten Elemente 15 wird für jedes Element der Matrix (m x n) durch einen Zufallsgenerator ein Wert zwischen 0 und 1 zufällig ermittelt und z.B. bei einem eingestellten Überdeckungsgrad von 60 % mit dem Wert 0,6 verglichen. Wenn der Zufallsbetrag kleiner oder gleich 0,6 ist, so gilt dieses Element als gesetztes Element 15, im anderen Fall als nicht gesetztes Element 16. Dadurch wird eine zufällige Verteilung an gesetzten Elementen 15 entsprechend dem eingestellten Überdeckungsgrad erzielt. Zum Abarbeiten der gesetzten Elemente 15 wird z.B. an dem oberen linken Feld (1,1) der Matrix (m x n) angefangen, ein gesetztes Element 15 zu suchen. Wie in Fig. 5 dargestellt, ist jedoch das Element (1,1) der Matrix (m x n) ein nicht gesetztes Element 16. Daher kann die Suche zeilenweise fortgesetzt werden, bis auf

ein gesetztes Element 15 gestoßen wird, das ein- nem Spurpunkt entspricht. Benachbarte Spurpunkte 15 werden nun z.B. im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn um das gesetzte Element 15 herum gesucht. Es können jedoch auch andere Suchstrategien für benachbarte gesetzte Elemente 15 angewandt werden, so z.B. zuerst eine horizontale, dann eine vertikale und anschließend eine diagonale Suche, oder umgekehrt. Weiterhin ist auch eine zufällige Reihenfolge der Suche von benachbarten gesetzten Elementen 15 denkbar. Gesetzte Elemente 15 werden nur einmal vom Laser angefahren, so daß eine gleichmäßige Bearbeitungstiefe der Struktur erzielt wird. Sobald kein benachbartes gesetztes Element 15 gefunden wird, wird der Bearbeitungsvorgang abgebrochen und ein neues, nicht benachbartes gesetztes Element 15 wird gesucht. Dieser Suchvorgang kann wiederum bei dem Element (1,1) der Matrix ($m \times n$) beginnen. Es kann jedoch auch jeder andere Suchanfangspunkt der Matrix ($n \times m$) verwendet werden. Auch hierbei können verschiedene Suchstrategien für neue gesetzte Elemente 15 zur Anwendung kommen.

In den Fig. 6a-f sind Einwachs-Strukturen gezeigt. Hierbei wurde der Überdeckungsgrad der Matrix ($m \times n$) derart variiert, daß er ausgehend von Fig. 6a bis zu Fig. 6f ansteigt.

Durch eine Fahrwegoptimierung des Lasers kann die benötigte Bearbeitungszeit einer zu strukturierenden Werkstückoberfläche weiter minimiert werden. Hierbei werden vor Beginn der Bearbeitung durchgehende Spurlinien auf dem Werkstück gesucht und derart verknüpft, daß eine optimierte Laufzeit bei der Bearbeitung resultiert.

Das Verfahren zur Erzeugung der Einwachs-Strukturen kann natürlich auch für alle anderen Oberflächenstrukturen verwendet werden, die zufallsmodulierte Strukturen ohne große unbearbeitete Freiflächen benötigen, z.B. zur optimalen Verankerung eines Fremdmaterials auf dem Werkstück.

Wie oben ausgeführt, können nach dem erfüllungsgemäßen Verfahren nicht nur ebene Oberflächen, sondern auch dreidimensional gewölbte Flächen strukturiert werden. Ein wesentlicher Vorzug ist dabei die hohe Bearbeitungsleistung des Lasers. Demgemäß können auch relativ große Oberflächenbereiche in bisher nicht erzielbaren kurzen Bearbeitungszeiten mit beliebigen Mustern strukturiert werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen (1) mit einem Laserstrahl, der durch eine Steuereinheit längs einer durch Spurpunkte (6) vorgegebenen Spurlinie (7) auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche (1)

geführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuereinheit die folgenden Schritte durchführt:

- Bestimmen von Bahnkurven (2)
- Bestimmen von Spurpunkten (3), die die Bahnkurve (2) in diskrete Teilstrecken (4) unterteilen,
- Bestimmen eines jedem Spurpunkt (3) zugeordneten elliptischen oder kreisförmigen Flächenbereichs (5) und
- Ermitteln eines Spurpunkts (6) in jedem Flächenbereich (5) durch willkürliche Auswahl.

15 2. Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen (1) mit einem Laserstrahl, der durch eine Steuereinheit längs einer durch Spurpunkte (X₁, X_n) vorgegebenen Spurlinie (7) auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche (1) geführt wird, dadurch gekennzeichnet,

daß die Steuereinheit die folgenden Schritte durchführt:

- (a) Bestimmen der Lage und Abmessung willkürlicher festgelegter Aussparungsbereiche (10) auf der Werkstückoberfläche (1), in denen keine Bearbeitung erfolgen soll,

20 (b) Bestimmen eines Anfangspunkts (A) der Spurlinie (7) und der Länge und Richtung einer Sollstrecke (V₁, V_n),

- (c) Bestimmen eines elliptischen oder kreisförmigen Flächenbereichs (11, 14) am Endpunkt jeder Sollstrecke (V₁, V_n),

25 (d) Ermitteln eines Spurpunkts (X₁, X_n) in dem zuvor bestimmten Flächenbereich (11, 14), der nicht in einem Aussparungsbereich (10) liegt durch willkürliche Auswahl,

- (e) Wiederholen der Schritte (b) - (d), wobei der Anfangspunkt (A) der jeweilige Spurpunkt (X₁, X_n) ist.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß zur Festlegung der Aussparungsbereiche (10)

40 auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche (1) eine vorgewählte Anzahl von vorzugsweise parallelen Linien festgelegt wird und auf jeder dieser Linien Koordinaten von Punkten vorgegeben werden, welche die Mittelpunkte für die Aussparungsbereiche (10) bilden.

4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparungsbereiche (10) kreisförmig ausgebildet sind.

45 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß

die Abmessungen der Aussparungsbereiche (10) willkürlich gewählt werden.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß bei der willkürlichen Ermittlung der Spurpunkte (X_1, X_n) und einem Überschreiten einer vorbestimmten Maximal-Anzahl von Versuchen zur Überwindung der Aussparungsbereiche (10) der Vorgang abgebrochen und die nächste Spurlinie (7) angefahren wird. 5

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Werkzeugoberfläche (1) in mehrere Bearbeitungssteilflächen unterteilt wird und beim Verlassen eines zu strukturierenden Bereichs der Werkstückoberfläche (1) die Sollrichtung der Spurlinie (7) für den Beginn der nächsten benachbarten zu strukturierenden Bearbeitungssteilfläche beibehalten wird. 10

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß nach der Flächenbearbeitung in einer ersten Vorzugsrichtung mindestens eine andere Vorzugsrichtung vorgegeben wird, in der eine weitere Flächenbearbeitung vorgenommen wird. 15

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Größen der Flächenbereiche (5, 11, 14) so gewählt werden, daß sich ihre Randzonen überlappen und sich die Spurlinien (7) kreuzen. 20

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1-9, dadurch gekennzeichnet, daß die Laserleistung und/oder der Abstand zwischen dem Laserfokus und der Werkstückoberfläche (1) während des Bearbeitungsvorgangs variiert und/oder Spurlinien (7) mehrfach abgefahren werden, wobei die Längen- und Pausenbereiche innerhalb vorbestimmter Grenzwerte willkürlich eingestellt werden. 25

11. Verfahren zur Strukturierung von Werkstückoberflächen (1) mit einem Laserstrahl, der durch eine Steuereinheit längs einer durch Spurpunkte (15) vorgegebenen Spurlinie (7) auf der zu bearbeitenden Werkstückoberfläche (1) geführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuereinheit die folgenden Schritte durchführt: 30

(a) Bestimmen von Elementen einer von der Werkstückoberfläche (1) gebildeten Matrix ($m \times n$), 35

(b) Festlegen eines Überdeckungsgrads der Matrix ($m \times n$),

(c) Setzen der Elemente der Matrix ($m \times n$) entsprechend des Überdeckungsgrads und eines Zufallswertes als Spurpunkte (15),

(d) Suchen eines Spurpunkts (15),

(e) Ermitteln eines benachbarten Spurpunkts (15),

(f) Wiederholen des Schrittes (e), bis kein benachbarter Spurpunkt (15) ermittelt werden kann, und

(g) Ausführen der Schritte (d) - (f), bis alle Spurpunkte (15) der Matrix ($m \times n$) vom Laser angefahren wurden. 40

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Setzen der Spurpunkte (15) mit einem Zufallsgenerator erfolgt, wobei der Zufallsgenerator einen Zufallsbetrag ermittelt, der mit dem Überdeckungsgrad verglichen und das jeweilige Element der Matrix ($m \times n$) als Spurpunkt (15) gesetzt wird, wenn der Zufallsbetrag kleiner als der Überdeckungsgrad ist. 45

13. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Koordinaten der Elemente der Matrix ($m \times n$) entsprechend eines Off-lattice-Faktors innerhalb eines vorbestimmten Bereichs verschoben werden. 50

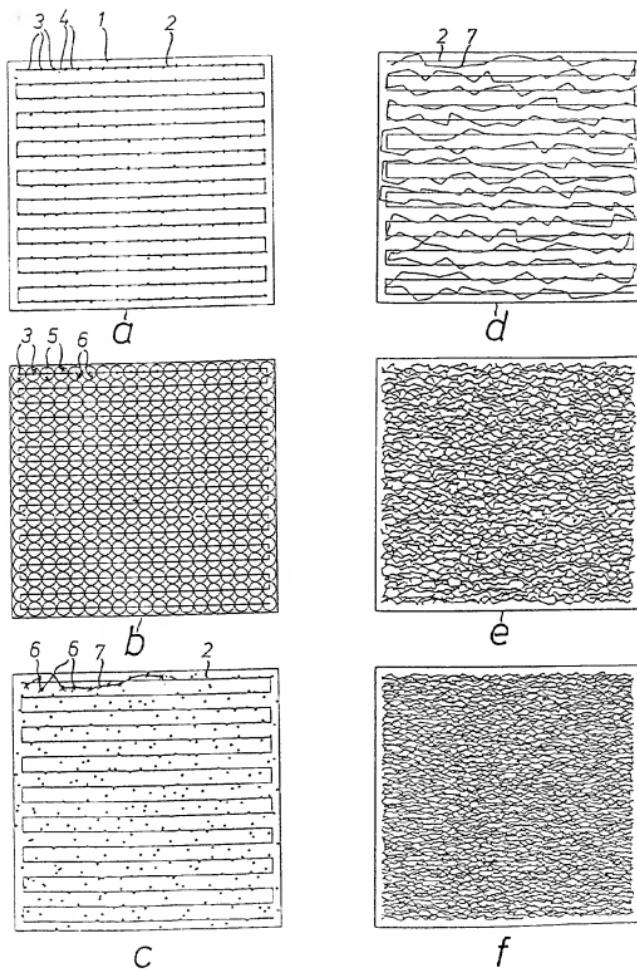


Fig. 1

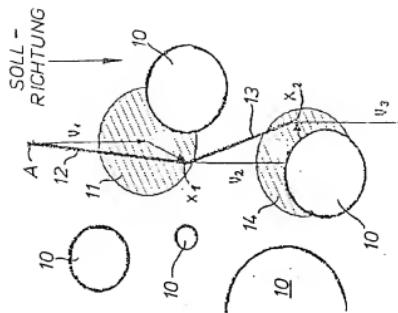


Fig. 3

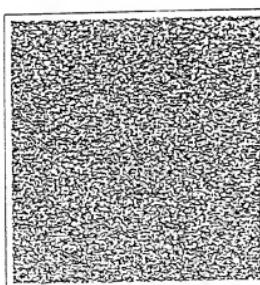
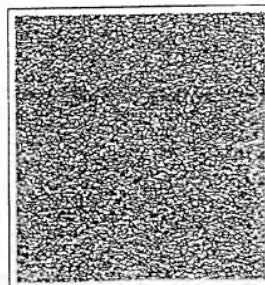
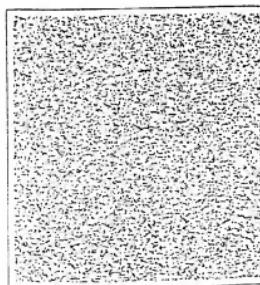


Fig. 2



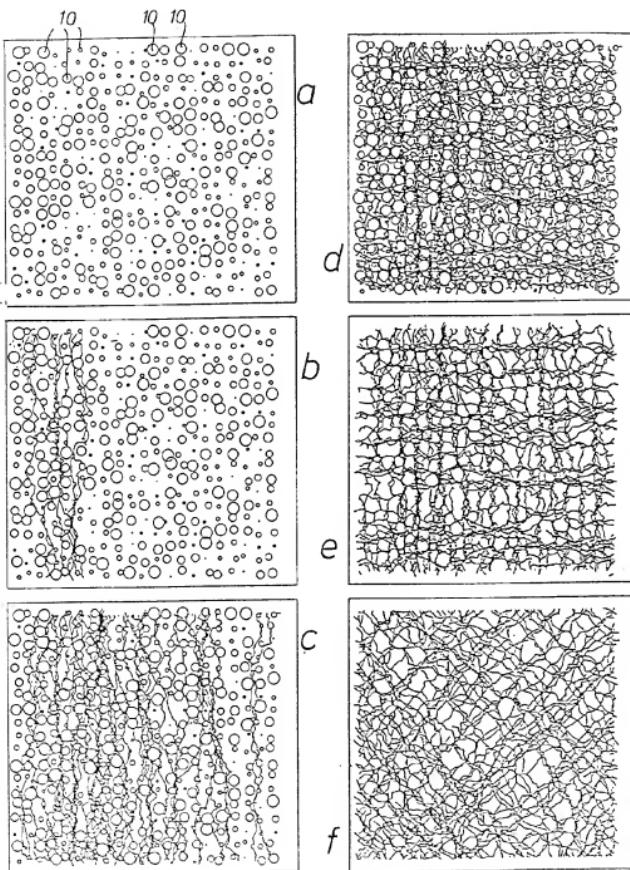


Fig. 4

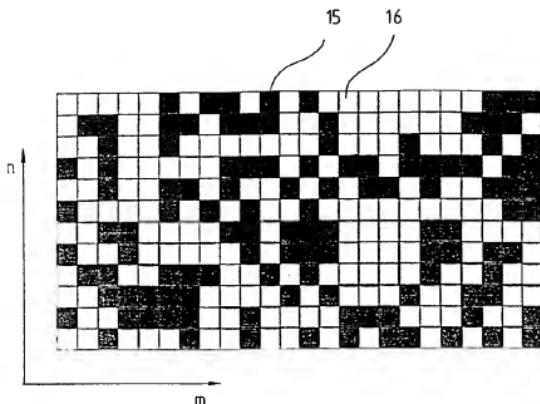


Fig. 5

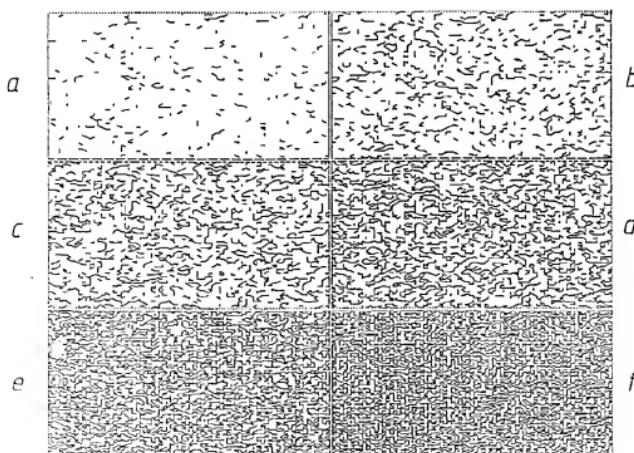


Fig. 6



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 11 6642

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der möglichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. CL.5)
Y	GB-A-2 242 760 (MITSUBISHI DENKI K.K.) * Seite 11, Absatz 4 - Seite 21, Absatz 2; Abbildungen 4-7,15A-15E * ----	1,2	B23K26/00 B23K26/02 B23K26/04 G05B19/405
Y	EP-A-0 370 967 (FIAT AUTO S.P.A.) * Spalte 3, Zeile 30 - Spalte 6, Zeile 33; Abbildungen 5-7 * ----	1,2	
A	US-A-4 769 523 (TANIMOTO ET AL.) * Ansprüche 1-23; Abbildungen 16,22 * ----	3-13	
A	EP-A-0 303 706 (FANUC LTD) * Abbildungen 1,3 * -----	1-13	
			RECHERCHERTE SACHGEMEDE (Int. CL.5)
			B23K G05B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Rechercherort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 05 FEBRUAR 1993	Prüfer HERBRETEAU D.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfüllung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : Dokument, das nach dem Anmeldedatum veröffentlicht werden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : ökonomische Offenbarung P : Zwischenliteratur		A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	